

Surface Treatment

ANODISATION DE COULEUR

Coloration par imprégnation

Après l'anodisation, les pores de la couche anodisée peuvent être comblés par des colorants (in) organiques. Le colorant est ainsi absorbé par les pores de la couche anodisée. Ensuite, après le scellement, le colorant est ancré dans la couche supérieure de l'aluminium. La couleur ne risque dès lors pas de s'écailler. Il faut tenir compte, lors de la coloration par imprégnation, de l'influence exercée par la lumière UV. Cette méthode de coloration est en outre sensible aux produits chimiques. La couleur finale dépend en fait de l'alliage d'aluminium fourni.

Coloration par électrolyse

Après l'anodisation, le processus se déroule dans un bain contenant des sels d'étain ; l'étain se dépose sous l'effet du courant alternatif dans les pores de la couche anodisée. Différentes teintes sont ainsi obtenues en variant le temps, lesquelles sont très belles du point de vue visuel et offrent une résistance élevée aux UV. Cette méthode de coloration protège également mieux contre les produits chimiques. Elle assure par ailleurs l'absence d'écoulements aux trous de vis ou aux trous borgnes. La couleur finale dépend toujours de l'alliage d'aluminium fourni.

Possibilités

- Coloration par imprégnation : les coloris standard de Surface Treatment sont : noir, bleu, rouge, vert et or.
- Coloration par électrolyse : coloris champagne, bronze clair, bronze, brun, noir et noir profond.

Les codes de couleur internationaux généralement utilisés lors de la coloration électrolytique sont les suivants :

Couleur	Euras
Champagne	C31
Bronze clair	C32
Bronze	C33
Brun	C34
Noir	C35
Noir profond	C36

Applications

Automobile, construction de machines, électrotechnique, industrie de la copie, aéronautique, etc.

Spécification

MIL-A-8625 type II ; Classe 2

MIL-A-8625 type III ; Classe 2

Spécification de couleur complémentaire nécessaire